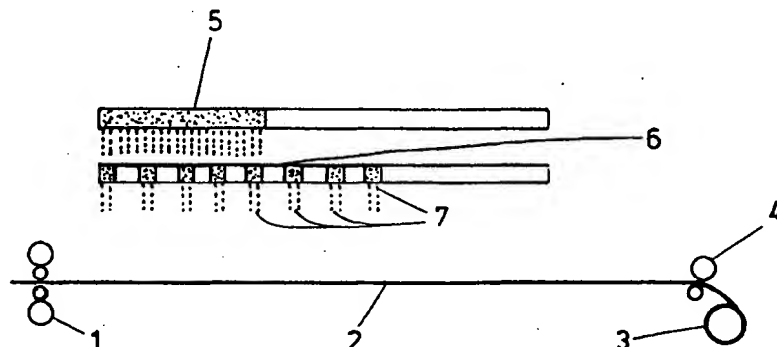


**PCT**  
WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM  
Internationales Büro  
INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE  
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

<p>(51) Internationale Patentklassifikation <sup>7</sup> : <b>C21D 8/02, 1/02</b></p>	<p><b>A1</b></p>	<p>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: <b>WO 00/05422</b></p> <p>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 3. Februar 2000 (03.02.00)</p>
<p>(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/05113</p> <p>(22) Internationales Anmeldedatum: 17. Juli 1999 (17.07.99)</p> <p>(30) Prioritätsdaten: 198 33 321.8      24. Juli 1998 (24.07.98)      DE</p> <p>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): SMS SCHLOEMANN-SIEMAG AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; Eduard-Schloemann-Strasse 4, D-40237 Düsseldorf (DE).</p> <p>(72) Erfinder; und</p> <p>(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SPROCK, August [DE/DE]; Marburger Tor 18, D-57072 Siegen (DE).</p> <p>(74) Anwalt: VALENTIN, Ekkehard; Hemmerich, Müller, Große, Pollmeier, Valentin, Gihlske, Hammerstrasse 2, D-75072 Siegen (DE).</p>	<p>(81) Bestimmungsstaaten: BR, CA, CN, IN, JP, KR, MX, RU, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).</p> <p><b>Veröffentlicht</b> <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;"> <p>14. FEB 2000</p> </div>	

(54) Title: METHOD AND INSTALLATION FOR PRODUCING DUAL-PHASE STEEL

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND ANLAGE ZUR HERSTELLUNG VON DUALPHASEN-STÄHLEN



(57) Abstract

The invention relates to the production of dual-phase steel (2) which is obtained by targeted cooling after the final deformation step in a rolling stand (1), whereby a dual-phase structure of between 70 and 90 % ferrite and between 30 and 10 % martensite is adjusted. So as to be independent of steel geometry and strip speed the invention provides for cooling to take the form of fluidized-bed cooling carried out in a cooling line (6) comprising water-cooling stages (7) arranged one behind the other.